Sponge-Jet® Sponge Blasting-System™

Sponge-Jet™ Media Recycler Manuale Utente

Modello:

25P

25P-CE

Sede / Fabbricato da:

Sponge-Jet, Inc. (USA)

14 Patterson Lane, Newington, NH 03801

1-603-610-7950 / www.spongejet.com

Indice

Capitolo		Pagina
1.0	Introduzione	3
2.0	Verifiche per la sicurezza	4
3.0	Requisiti	6
4.0	Funzionamento	7
5.0	Manutenzione	9
6.0	Localizzazione guasti	13
7.0	Schemi	14
	Note	17
	Appendice	18

NOTA IMPORTANTE: Mentre le parti, i sistemi, i componenti e le procedure operative possono essere le stesse anche tra modelli diversi, le immagini fornite in questo manuale dipendono dal modello.

Questo manuale rappresenta i seguenti modelli e la loro capacità approssimativa di funzionamento:

Modello: Capacità di funzionamento:

25P
25P-CE

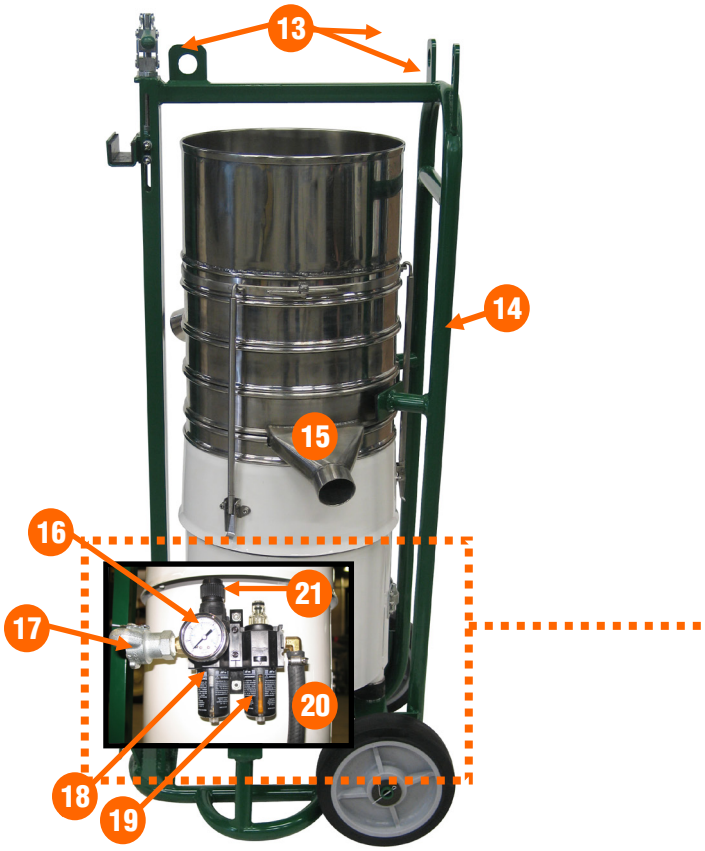
Le Istruzioni originali sono in lingua inglese.

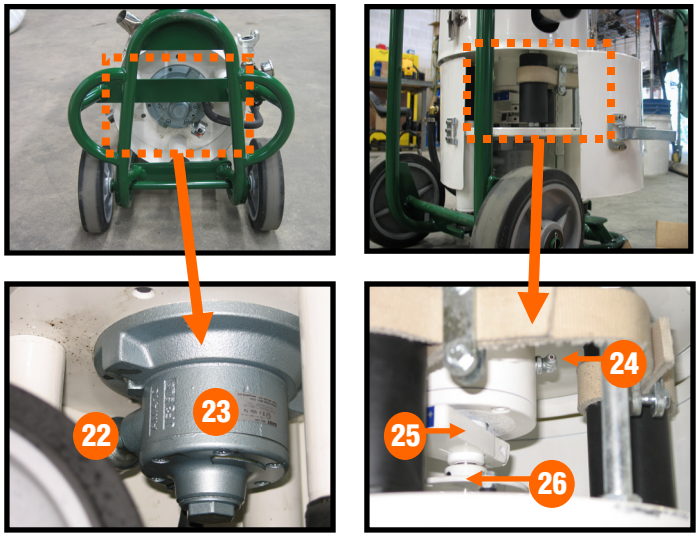
Tradotto dalle Istruzioni originali.

1.0 Introduzione

Componenti di base

1. Serbatoio
2. Gruppo principale setacci
3. Sezione vibrante
4. Flangia di sicurezza
5. Morsetto della flangia
6. Scarico particelle di grandi dimensioni
7. Gancio morsetto del contenitore
8. Morsetto del contenitore
9. Scarico particelle di piccole dimensioni
10. Supporti elastici
11. Staffa superiore Rasp™ Xtreme
12. Staffa inferiore Rasp™ Xtreme
13. Occhielli di sollevamento
14. Telaio
15. Scarico materiale riutilizzabile
16. Manometro
17. Attacco linea di alimentazione aria
18. Regolatore/Filtro aria
19. Lubrificatore
20. Tubo motore ad aria
21. Valvola di regolazione aria
22. Silenziatore
23. Motore
24. Ingrassatore
25. Contrappeso
26. Raccordo





2.0 Verifiche per la sicurezza

- Questa unità è un sistema pressurizzato. Solo operatori addestrati devono regolarla, effettuare interventi di manutenzione e ripararla.
- La pressione in entrata non deve mai superare gli 8,6 bar (125 psi).
- Verificare che tutte le linee pneumatiche non presentino fori od usura e che siano adeguatamente collegate.
- I perni di sicurezza ed i fermi devono essere posizionati su tutti i raccordi del Tubo alimentazione dell'aria per evitare che possano inavvertitamente scollegarsi.
- Le parti vibranti non devono **mai** venire a contatto con elementi statici o fissi.
- Verificare che l'Unità sia sicura e stabile.
- Non mettere in funzione se la flangia di sicurezza non è in posizione.
- Prima di qualsiasi attività (che non sia il normale funzionamento), accertarsi che l'intero sistema venga depressurizzato.

IMPORTANTE: Per **NESSUN** motivo si devono effettuare interventi di ispezione, regolazione o lubrificazione quando il sistema è in funzione o è collegato all'alimentazione dell'aria.

Istruzioni blocca-e-spingi RASP Xtreme™ (Riding) Team

Questa unità funziona con la RASP Xtreme Feed™ Unit come sistema mobile di sabbiatura e riciclaggio - RASP Xtreme (Riding) Team. Il trasporto ed il magazzinaggio vengono migliorati con questo sistema blocca-e-spingi, dal momento che le due unità vengono collegate per facilitare il movimento e la conservazione in spazi limitati.

AVVERTENZA: Il sistema blocca-e-spingi deve essere utilizzato solo durante il magazzinaggio e durante lo spostamento manuale – non durante il funzionamento o durante il sollevamento. **NON** mettere in funzione il sistema quando è in uso il sistema blocca-e-spingi.

2.1 Alimentazione/Compressore aria

Spingere RASP Xtreme sopra alla **Staffa inferiore RASP Xtreme**

Alzare o sollevare il Manico del RASP Xtreme sopra alla **Staffa superiore RASP Xtreme**; serrare spostando la leva nella posizione di blocco.

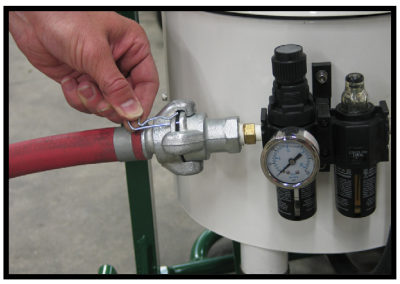
3.0 Requisiti

3.1 Alimentazione / Compressore dell'aria

Si deve fornire aria compressa secca e pulita. Questa unità richiede un'alimentazione dell'aria minima di **0,6 m³/min (21 cfm)** a **1,4 bar (20 psi)**.

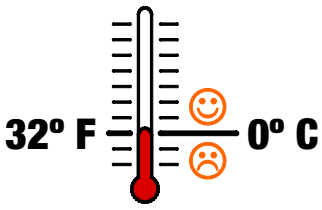
3.2 Connessione alimentazione dell'aria

Questa Unità è fornita di un tubo standard da 12,7 mm (0,5 poll.), solitamente con un raccordo universale a 2 alette da 9,5 mm (0,375 poll.). Il tubo di alimentazione dell'aria deve essere collegato a un connettore corrispondente oppure sostituire entrambi i connettori, se lo si desidera.



Collegare un tubo di alimentazione di almeno 12,7mm (0,5 poll.) alla **Connessione linea di alimentazione**. **Nota:** Gli ambienti con livelli elevati di umidità richiedono deumidificatori addizionali.

3.3 Temperatura ambiente



La temperatura ambiente deve essere superiore a 0° Celsius (32° Fahrenheit). In caso contrario:

a) Utilizzare nel lubrificatore un olio anti-gelo per utensili pneumatici.

b) Ridurre al minimo l'umidità nell'aria fornita

c) Il grasso dei cuscinetti diventa più denso in ambienti freddi, rendendo necessario l'utilizzo di lubrificanti per basse temperature. Può rendersi necessario scaldare l'apparecchiatura prima di utilizzarla.

3.4 Scarto e raccolta del materiale

È necessario posizionare dei contenitori sotto ogni scarico per la raccolta ed il trasporto dello Sponge Media™ e del materiale di scarto.

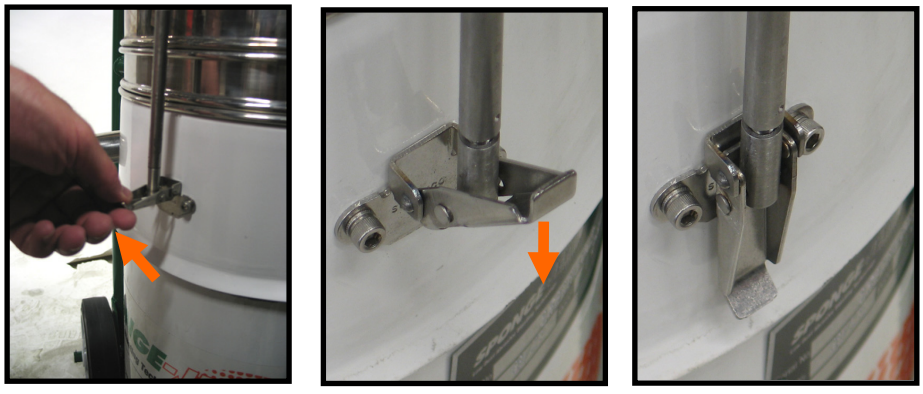
4.0 Funzionamento

Prima di pressurizzare e di mettere in funzione il Recycler:

- Le parti vibranti non devono **mai** venire a contatto con elementi statici o fissi.
- Verificare che l'unità sia sicura, stabile e su una superficie piana.
- Verificare che tutte le linee pneumatiche non presentino fori od usura e che siano adeguatamente collegate.
- I perni di sicurezza ed i fermi devono essere posizionati su tutti i raccordi del Tubo alimentazione dell'aria per evitare che possa inavvertitamente scollegarsi.
- Prima di qualsiasi attività (che non sia il normale funzionamento), accertarsi che l'intero sistema venga depressurizzato.

Accertarsi che la sezione vibrante non abbia limitazioni. Le connessioni rigide riducono l'efficienza e possono provocare danneggiamenti.

Verificare che i **Morsetti del contenitore** siano stretti. La forza non deve superare i 6,8 kg (15 libbre) all'estremità del manico. Regolare girando il **Gancio morsetto del contenitore**.

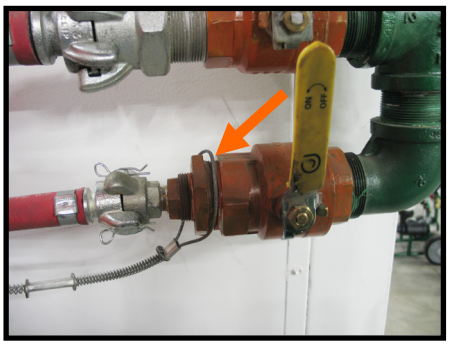


Collegare il tubo di alimentazione dell'aria alla **Connessione linea di alimentazione** e fissare con perni di sicurezza e fermi. **Nota:** I regolatori sono predisposti in fabbrica tra 1,4 e 1,7 bar (20-25 psi) e non devono essere regolati.

Accertarsi che nel **Lubrificatore** si veda l'olio per utensili pneumatici (vedere il capitolo 5.0).

Posizionare dei secchi/delle buste sotto ad ogni **Scarico**.

Attivare aprendo la valvola alimentazione dell'aria più vicina.



Mettere in funzione la **Valvola di regolazione aria** tirando verso l'alto e girando la manopola in modo che il manometro segni 1,4-1,7 bar (20-25 psi).

Aggiungere lo Sponge Media nel **Serbatoio.**

Le particelle troppo grandi vengono espulse dallo **Scarico particelle di grandi** dimensioni.

SCARTO: Smaltire adeguatamente

Lo Sponge Media riciclabile viene espulso dallo **Scarico materiale riutilizzabile**.

MATERIALE RICICLABILE: Per creare una miscela utilizzabile, aggiungere dal 5% al 10% di nuovo Sponge Media; questa miscela è ora pronta per la sabbiatura.

Gli agenti contaminanti più piccolo e lo Sponge Media esausto vengono espulsi dallo **Scarico particelle di piccole dimensioni**.

SCARTO: Smaltire adeguatamente

Importante: La decisione di quali siano i livelli accettabili di polvere dipende dall'ambiente. Se sono necessari livelli di polvere inferiori, passare lo Sponge Media riciclato nel **Serbatoio** per uno o più cicli addizionali.

5.0 Manutenzione

IMPORTANTE: Per **NESSUN** motivo si devono effettuare interventi di ispezione, regolazione o lubrificazione quando il sistema è in funzione o è collegato all'alimentazione dell'aria.

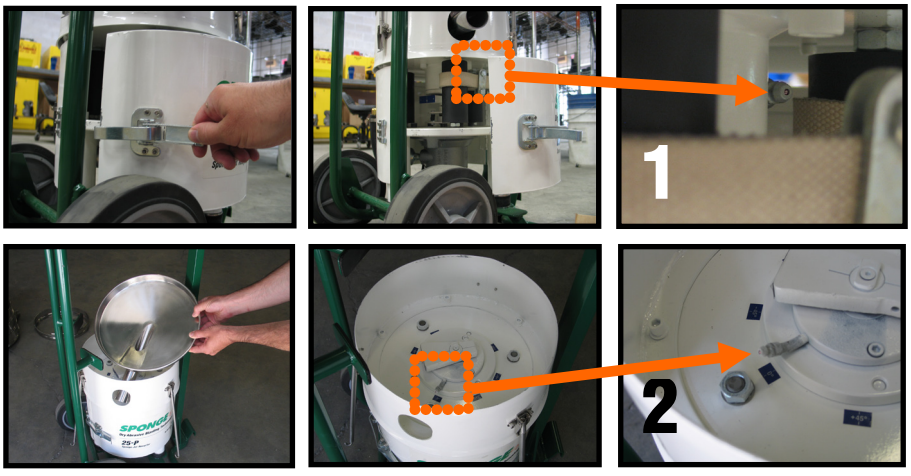
5.1 Grasso per cuscinetti

Questa unità è stata lubrificata prima della spedizione. Aggiungere del grasso utilizzando una mezza pompata (o un piccolo quantitativo) ogni 500 ore di funzionamento. Se l'unità non è stata utilizzata per un anno, aggiungere da mezza a una pompata di grasso. Utilizzare grasso di qualità NLGI #2 come:

- Citco AP, Citco oil
- Ore-Lube K2
- Mobilux, Mobil Oil Co.
- Socony, Mobil Oil Co.
- Val-Lith #IP, Valvoline Co.
- VS SGA, MM Industries, Inc.
- Multifak #2, Texaco Inc.
- Alvanie R#, Shell Oil Co.

5.2 Accesso agli ingrassatori

I due cuscinetti devono essere lubrificati dagli ingrassatori sul lato dell'apparecchiatura.



NON LUBRIFICARE ECCESSIVAMENTE.

5.3 Il Lubrificatore

Verificare il livello dell'olio pneumatico nel **Lubrificatore**.

Riempire secondo necessità con olio per utensili pneumatici. **Utilizzare solo OLIO NON DETERGENTE SAE 5W (ISO 32).**

Gruppo principale setacci

NOTA: Il montaggio ed il fissaggio errati del gruppo accorciano drasticamente la sua durata.

Montare come segue:

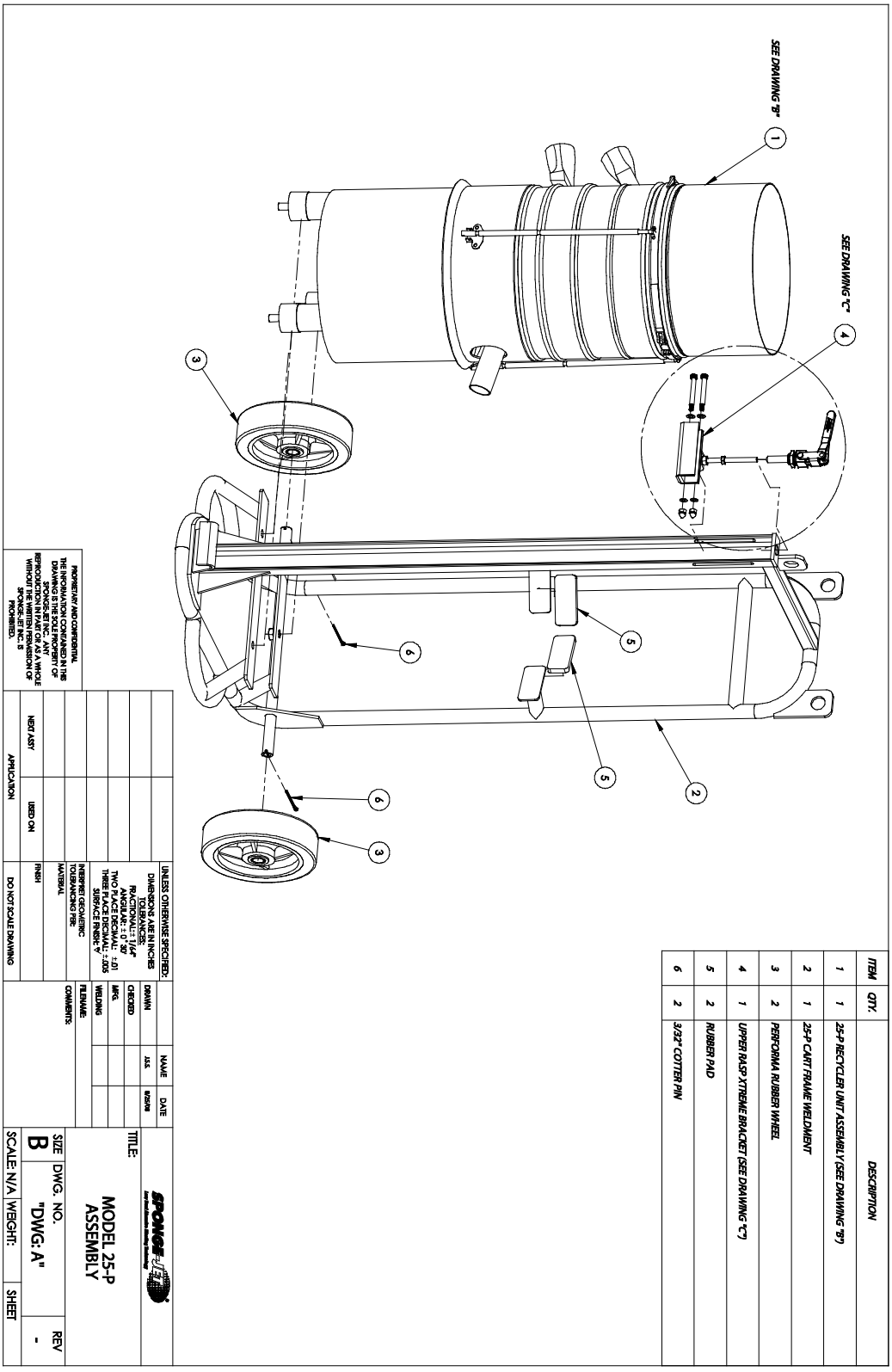
1. Posizionare lo **Scarico particelle di piccole** dimensioni, attraverso il foro fornito nella **Sezione vibrante**. **Nota**: Accertarsi che lo scarico sia centrato.
2. Posizionare il **Bordo distanziatore** con l'incavo verso il lato opposto.
3. Posizionare lo **Scarico setaccio fine inferiore.**
4. Posizionare **l'Imbuto circolare** (notare l'allineamento come mostrato).
5. Posizionare lo **Scarico setaccio grosso superiore**.
6. Posizionare il **Serbatoio**.
7. Attaccare tutti i **Morsetti del contenitore**. Questi devono essere regolati adeguatamente per fissare il **Gruppo Setacci** (fare riferimento al capitolo 4.0 Funzionamento).

* La misura standard del Setaccio superiore è #3; la misura standard del Setaccio inferiore è #16 a meno che vengano specificate o fornite altre misure.

6.0 Localizzazione guasti

L'unità non si accende o la vibrazione è lenta	Accertarsi che il **Manometro** segni 1,4-1,7bar (20-25 psi). **Se la temperatura dell'unità è** vicino al punto di gelo o inferiore, a) Può rendersi necessario scaldare l'unità prima del funzionamento. b) Utilizzare nel lubrificatore olio anti-gelo per utensili pneumatici. c) Minimizzare la presenza di umidità nell'alimentazione dell'aria. **Se la vibrazione è scarsa ma l'unità è in funzione,** far funzionare l'unità senza Sponge Media fino a che la vibrazione si normalizza.
Durante la Sabbiatura, si osservano quantitativi eccessivi di polvere	Si può ulteriormente ridurre la polvere… 1. Passando nuovamente nell'unità lo Sponge Media. 2. Sostituendo lo **Scarico setaccio fine inferiore** con uno a maglie più larghe.

7.0 Schemi



ITEM	QTY.	DESCRIPTION
1	1	25-P RECYCLER UNIT ASSEMBLY (SEE DRAWING "B")
2	1	25-P CART FRAME WELDMENT
3	2	PERFORMA RUBBER WHEEL
4	1	UPPER RASP XTREME BRACKET (SEE DRAWING "C")
5	2	RUBBER PAD
6	2	3/32" COTTER PIN

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES:
FRACTIONAL: ± 1/64"
ANGULAR: ± 0° 30'
TWO PLACE DECIMAL: ±.01
THREE PLACE DECIMAL: ±.005
SURFACE FINISH: √
INTERPRET GEOMETRIC TOLERANCING PER:
MATERIAL
FINISH
DO NOT SCALE DRAWING

	NAME	DATE
DRAWN	J.S.S.	9/25/09
CHECKED		
MFG.		
WELDING		

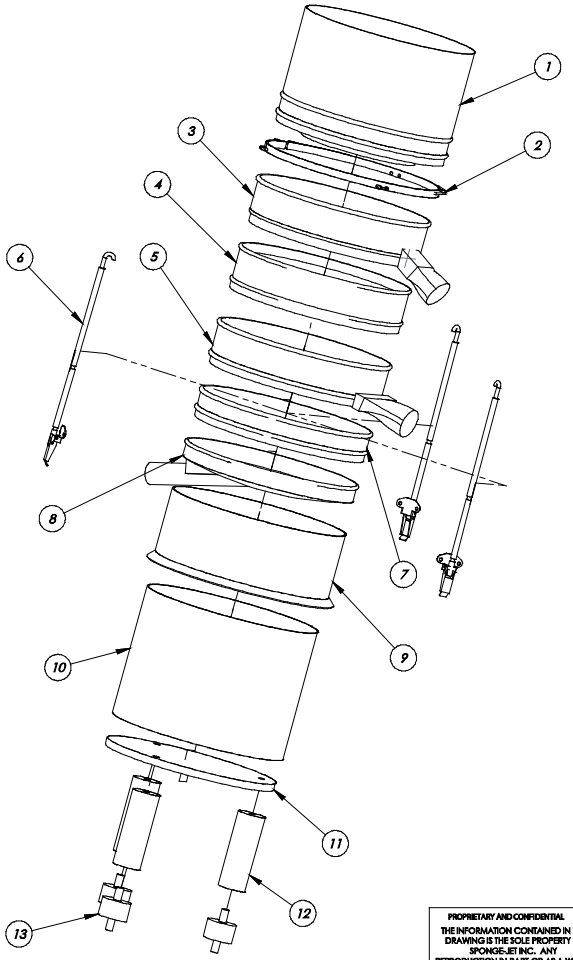
FILENAME:
COMMENTS:

APPLICATION
NEXT ASSY
USED ON

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF SPONGE-JET, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF SPONGE-JET, INC. IS PROHIBITED.

TITLE:
MODEL 25-P ASSEMBLY

SIZE: B
DWG. NO.: "DWG: A"
REV: -
SCALE: N/A
WEIGHT:
SHEET



ITEM	QTY.	DESCRIPTION
1	1	HOPPER
2	1	MAIN RIM - CLAMP RING
3	1	UPPER COARSE SCREEN WITH DOWNSPOUT
4	1	FUNNEL RIM
5	1	LOWER FINE SCREEN WITH DOWNSPOUT
6	3	PAN CLAMP
7	1	SPACER RIM
8	1	FINE PARTICAL DOWNSPOUT PAN
9	1	TOP SIEVE WELDMENT
10	1	SIDE COVER
11	1	MOTOR PLATE
12	3	SPACER PIPE
13	3	MALE TO MALE 2" RUBBER FEET

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF SPONGE-JET INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF SPONGE-JET INC. IS PROHIBITED.

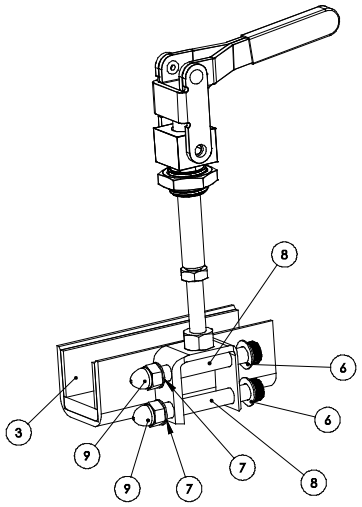
		UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		NAME	DATE
		DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTIONAL ± 1/64" ANGULAR: ± 0° 30' TWO PLACE DECIMAL: ±.01 THREE PLACE DECIMAL: ±.005 SURFACE FINISH: ▽	DRAWN	J.S.S.	8-19-08
			CHECKED		
			MFG.		
			WELDING		
		INTERPRET GEOMETRIC TOLERANCING PER:	FILENAME:		
		MATERIAL	COMMENTS:		
NEXT ASSY	USED ON	FINISH			
APPLICATION		DO NOT SCALE DRAWING			

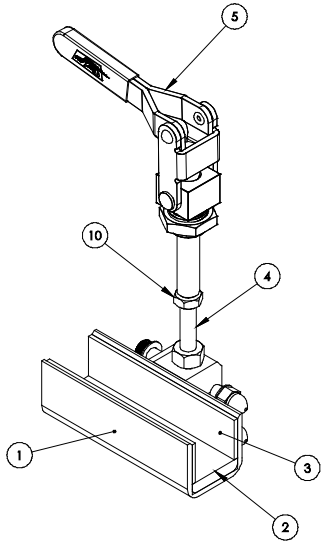
SPONGE-JET

TITLE:

MODEL 25-P
RECYCLER

SIZE	DWG. NO.	REV
B	"DWG: B"	-
SCALE: N/A	WEIGHT:	SHEET





ITEM	QTY.	DECRIPTION
1	1	PUSH / PULL CLAMP WELDMENT
2	1	BOTTOM MOUNT PAD
3	2	SIDE MOUNT PAD
4	1	THREADED ROD
5	1	PUSH / PULL CLAMP
6	2	PLASTIC WASHER
7	2	PLASTIC WASHER
8	2	SHOULDER BOLT
9	2	ACORN NUT
10	2	HEAVY JAM NUT

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF SPONGE-JET INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF SPONGE-JET INC. IS PROHIBITED.

NEXT ASSY | USED ON

APPLICATION

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES:
FRACTIONAL: ± 1/64"
ANGULAR: ± 0° 30'
TWO PLACE DECIMAL: ±.01
THREE PLACE DECIMAL: ±.005
SURFACE FINISH: ∇
INTERPRET GEOMETRIC TOLERANCING PER:
MATERIAL
FINISH
DO NOT SCALE DRAWING

	NAME	DATE
DRAWN	J.S.S.	8/27/08
CHECKED		
MFG.		
WELDING		

FILENAME:
COMMENTS:

SPONGE-JET

TITLE:
UPPER RASP
EXTREME BRACKET

SIZE	DWG. NO.	REV
B	"DWG: C"	-

SCALE: N/A | WEIGHT: | SHEET

NOTE: _____

MODELLO #: _____

 # SERIE: _____

Dry, Low Dust
Abrasive Blasting
Technology

Sponge-Jet, Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, NH 03801
USA / 1-603-610-7950
USA / Fax: 603-431-6043
www.spongejet.com

Dichiarazione di conformità CE

La:

Sponge Jet Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, N.H. 03801
Richieste telefoniche: 1-603-610-7950
Email: sjadmin@spongejet.com

CE

con la presente dichiara che:

Apparecchiatura:	Sponge-Jet Recycler
Modello:	25P-CE o 35P-CE o 50P-CE
Numero di serie:	XXXX
Anno di fabbricazione:	XXXX

è conforme ai requisiti applicabili dei seguenti documenti standard

Direttive coperte da questa Dichiarazione:

Direttiva Macchine: 2006/42/EC (precedentemente 98/37/EC)

Standard della Direttiva Macchine 2006/42/EC:

EN ISO 14121-1-2007 - (Sicurezza del macchinario - Valutazione del rischio)

Con la presente dichiaro che l'apparecchiatura indicata sopra è stata progettata per essere conforme alle sezioni rilevanti delle specifiche indicate sopra. L'unità è conforme a tutti i Requisiti essenziali applicabili delle Direttive.

Firmato: _____

Nome:	Michael T Merritt
Qualifica	Presidente
Data:	XX/XX/XXXX

Rappresentante autorizzato:

Eurolink (Europe) limited
Avalon House
Marcham Road
Abingdon OX14 1UD
Regno Unito